

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開実用新案公報(U)

(11)実用新案出願公開番号

実開平6-37175

(43)公開日 平成6年(1994)5月17日

(51)Int.Cl.⁵

B 6 5 D 71/08

識別記号

庁内整理番号

G 7191-3E

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数2(全 2 頁)

(21)出願番号

実願平4-73807

(22)出願日

平成4年(1992)10月22日

(71)出願人 000238005

富士シール工業株式会社

大阪府大阪市鶴見区今津北5丁目3番18号

(72)考案者 細谷 一明

東京都千代田区外神田5丁目1番2号 株式会社フジシール内

(72)考案者 木内 俊一

東京都千代田区外神田5丁目1番2号 株式会社フジシール内

(74)代理人 弁理士 藤本 昇

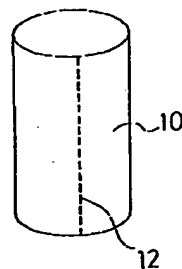
(54)【考案の名称】 包装体

(57)【要約】

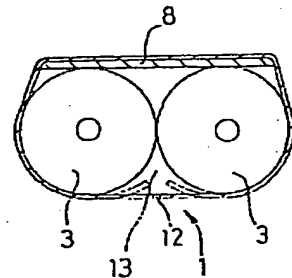
【目的】 本考案は、環境に適し且つ強度に優れたPETフィルムを使用しているにもかかわらず、容易に開封することができる包装体を提供することを目的とする。

【構成】 熱収縮性フィルム10で複数の被包装物品3を被覆し、該熱収縮性フィルム10を加熱収縮してなる包装体において、前記熱収縮性フィルム10がポリエチレンテレフタレート材料からなり、互いに隣接する前記被包装物品3と熱収縮性フィルム10との間に空間部13が形成され、熱収縮性フィルム10の空間部13を形成する部分には、熱収縮性フィルム10の押圧時に該フィルム10を破断するための開封手段12が設けられてなることにある。

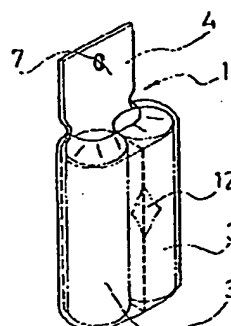
(イ)



(ロ)



(ハ)



(ニ)



【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 熱収縮性フィルム(10)で複数の被包装物品(3)を被覆し、該熱収縮性フィルム(10)を加熱収縮してなる包装体において、前記熱収縮性フィルム

(10)がポリエチレンテレフタレート材料からなり、互いに隣接する前記被包装物品(3)と熱収縮性フィルム(10)との間に空間部(13)が形成され、熱収縮性フィルム(10)の空間部(13)を形成する部分には、熱収縮性フィルム(10)の押圧時に該フィルム(10)を破断するための開封手段(12)が設けられてなることを特徴とする包装体。

【請求項2】 熱収縮性フィルム(10)で複数の被包装物品(3)を被覆し、該熱収縮性フィルム(10)を加熱収縮した状態で基材シート(4)に取り付けた包装体において、前記熱収縮性フィルム(10)がポリエチレンテレフタレート材料からなり、互いに隣接する前記被包装

物品(3)と熱収縮性フィルム(10)との間に空間部(13)が形成され、熱収縮性フィルム(10)の空間部(13)を形成する部分には、熱収縮性フィルム(10)の押圧時に該フィルム(10)を破断するためのミシン目(12)が形成されてなることを特徴とする包装体。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本考案の一実施例を示し、(イ)は包装材の斜視図、(ロ)は断面平面図、(ハ)は全体斜視図、(ニ)は台紙の斜視図。

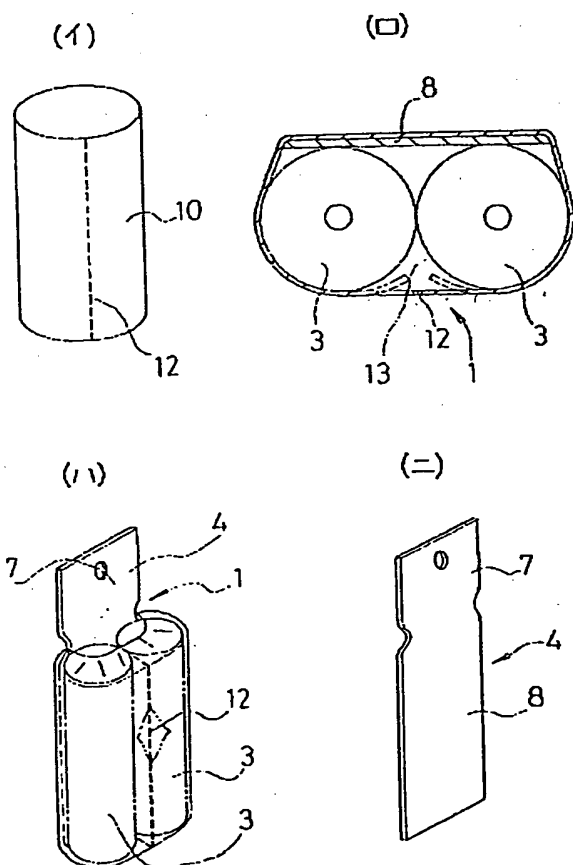
【図2】 本考案の他の実施例を示す斜視図、

【図3】 従来例を示す斜視図。

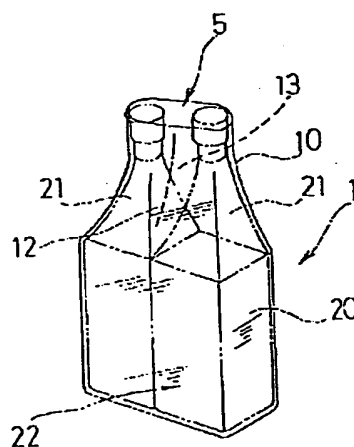
【符号の説明】

3…被包装物品、4…台紙(基材シート)、10…PETフィルム(熱収縮性フィルム)、12…ミシン目(開封手段)、13…空間部

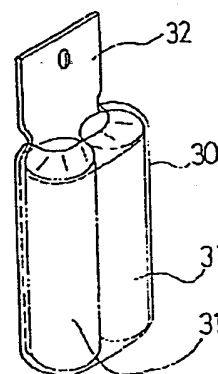
【図1】



【図2】



【図3】



【考案の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】

本考案は、例えば、乾電池等の被包装物品を包装するための包装体に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、例えば、店頭に展示するのに便利のように複数の乾電池を一体的に包装する包装体として、実開昭62-76162号公報に記載のものがある。同公報記載の包装体は、図3に示す如く熱収縮性フィルム30で2個の乾電池31を被覆し、該熱収縮性フィルム30を加熱により収縮させた状態で基材シート32に取り付けたものである。

【0003】

また、一般に、前記熱収縮性フィルム30としては、塩化ビニル材料のものが使用されていたが、近年における環境問題等から包装フィルムとしてポリエチレンテレフタレート材料からなる熱収縮性フィルム（以下、PETフィルムという）が使用されつつあるのが現状である。

【0004】

【考案が解決しようとする課題】

しかしながら、上記のPETフィルムを使用した場合、該PETフィルムは強度に優れていることから包装材料として最適であるが、その反面、引き裂き性が悪いのでフィルムを破断して開封するのが困難であった。

【0005】

それ故、本考案は上記問題に鑑み、環境に適し且つ強度に優れたPETフィルムを使用しているにもかかわらず、容易に開封することができる包装体を提供することを課題とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】

本考案が、上記課題を解決するために講じた技術的手段は、熱収縮性フィルム10で複数の被包装物品3を被覆し、該熱収縮性フィルム10を加熱収縮してなる包

装体において、前記熱収縮性フィルム10がポリエチレンテレフタレート材料からなり、互いに隣接する前記被包装物品3と熱収縮性フィルム10との間に空間部13が形成され、熱収縮性フィルム10の空間部13を形成する部分には、熱収縮性フィルム10の押圧時に該フィルム10を破断するための開封手段12が設けられてなることにある。

【0007】

また、熱収縮性フィルム10で複数の被包装物品3を被覆し、該熱収縮性フィルム10を加熱収縮した状態で基材シート4に取り付けた包装体において、前記熱収縮性フィルム10がポリエチレンテレフタレート材料からなり、互いに隣接する前記被包装物品3と熱収縮性フィルム10との間に空間部13が形成され、熱収縮性フィルム10の空間部13を形成する部分には、熱収縮性フィルム10の押圧時に該フィルム10を破断するためのミシン目12が形成されてなることにある。

【0008】

【作用】

上記本考案における包装体において、熱収縮性フィルム10における開封手段12の設けられた部分を押圧すると、該開封手段12は被包装物品3及び熱収縮性フィルム10とで形成された空間部13に位置するため、熱収縮性フィルム10は、ポリエチレンテレフタレート材料から構成されているにもかかわらず、該熱収縮性フィルム10は空間部13内に押し込まれ、開封手段12をきっかけとして破断し、容易に開封することができるのである。

【0009】

【実施例】

以下、本考案の実施例について説明する。

図1(イ)～(ニ)において、1は被包装物品としての円柱状の乾電池3を複数(本実施例では2個)包装してなる包装体で、基材シートとしての台紙4と包装材5とを備えており、前記台紙4は、説明文等が記載された上部7と乾電池3を支持する支持部8とから構成されている。

【0010】

前記包装材5は熱収縮性を有するPETフィルム10を筒状に形成したもので、

筒状のPETフィルム10に2個の乾電池3と台紙4の支持部8とを挿入し、その状態にて包装材5を熱収縮することにより、該包装材5で乾電池3及び台紙4を一体的に包装している。この包装時に両乾電池3を密着状に保持するすると共に、両乾電池3及び包装材5との間には、空間部13が形成され、包装材5の後面側が前記支持部8に固着されている。

【0011】

しかも、包装材5の前面側には、開封手段としてのミシン目12がPETフィルム10の全幅にわたって形成されており、このミシン目12は、PETフィルム10で乾電池3を包装した際に前記空間部13に位置すべく略乾電池3の全長にわたって設けられている。

【0012】

本実施例の包装体は以上の構成からなり、次に、その包装体1を開封する場合について説明すると、指先にて包装材5のミシン目12の部分を押圧すると、このミシン目12の部分は空間部13内に押し込まれ、引き裂き性の悪いPETフィルム10を使用しているにもかかわらず、包装材5を容易に破断できる。

そして、破断された包装材5をミシン目12に沿って引き裂くことにより、容易に開封して乾電池3を取り出すことができるのである。

【0013】

尚、上記実施例では、台紙4も乾電池3と一体的に包装した場合について例示したが、該台紙は乾電池3を包装した包装材5の表面に固着しても、あるいは、使用しなくても良く、乾電池3の包装形態も上記のものに限らない。

【0014】

図2は本考案の他の実施例を示し、前記実施例が乾電池3を包装する場合について例示したが、本実施例は、断面矩形状の容器本体20に小径の首部21が突設された容器22を、PETフィルム10からなる包装材5にてシュリンク包装するものである。

【0015】

該容器22は容器本体20同士と包装材5とが密着しているが、両首部21と包装材5間には空間部13が形成されていることから、包装材5には、該空間部13に位置

するようにミシン目12が形成されており、開封の際には、ミシン目12部分を押圧することにより、包装材5を容易に破断することができるのである。

【0016】

尚、本考案は上記実施例に限定されるものではなく、例えば、前記開封手段はミシン目12以外に十字状の切り欠きであつても良く、その形状は任意に設定自在である。

【0017】

更に、被包装物品も乾電池3及び矩形状の容器22に限定されるものではなく、その個数も任意に設定自在であり、被包装物品は、互いに隣接した際に包装材5との間で空間部13が形成される形状のものであれば良く、被包装物品と包装材とで形成される空間部13に位置するように、被包装物品をシュリンク包装する包装材5に破断用の開封手段(12)が設けられておれば良い。その他、各部材の形状等の具体的な構成も本考案の意図する範囲内で任意に設計変更自在である。

【0018】

【考案の効果】

以上のように本考案は、互いに隣接する前記被包装物品と熱収縮性フィルムとの間に空間部が形成され、熱収縮性フィルムの空間部を形成する部分には、フィルムの押圧時に該フィルムを破断するための開封手段が設けられているので、廃棄処理上問題となることが少ないPETフィルムを使用しているにもかかわらず、該包装材を破断して容易に開封できるという利点がある。

【0019】

しかも、前記開封手段が、ミシン目である場合には、該ミシン目を包装材に容易に形成することができる。